

Istruzioni per l'uso

Valvola a sfera per gas Profipress G con SC-Contur



Modello
2670

Anno di produzione (da)
10/2005

viega

Indice

1	Note sulle istruzioni per l'uso	3
	1.1 Destinatari	3
	1.2 Identificazione delle note	3
2	Informazioni sul prodotto	5
	2.1 Norme e regolamenti	5
	2.2 Impiego previsto	7
	2.2.1 Campi di impiego	7
	2.2.2 Fluidi	8
	2.3 Descrizione del prodotto	8
	2.3.1 Visione d'insieme	8
	2.3.2 Estremità a pressare con SC-Contur	9
	2.3.3 Guarnizioni	10
	2.3.4 Marcature sui componenti	10
	2.3.5 Componenti compatibili	10
	2.3.6 Dati tecnici	11
	2.4 Informazioni d'utilizzo	12
	2.4.1 Corrosione	12
3	Utilizzo	13
	3.1 Informazioni sul montaggio	13
	3.1.1 Avvertenze per il montaggio	13
	3.1.2 Utensili necessari	13
	3.2 Montaggio	14
	3.2.1 Tagliare a misura i tubi	14
	3.2.2 Pressare la giunzione	15
	3.2.3 Prova di tenuta	16
	3.3 Manutenzione	16
	3.4 Smaltimento	17

1 Note sulle istruzioni per l'uso

Questo documento è soggetto a diritti di proprietà, per ulteriori informazioni consultare il sito viega.com/legal.

1.1 Destinatari

Le informazioni contenute in queste istruzioni sono rivolte ai seguenti gruppi di persone:

- Ditte specializzate e qualificate per l'installazione, la riparazione e la modifica di un impianto alimentato a gas combustibile

Gli impianti a gas devono essere installati, riparati o modificati solo da aziende specializzate in possesso dell'esperienza e delle conoscenze necessarie a tal scopo.

A persone che non dispongono della formazione professionale o qualifica sopra citata non è consentito eseguire il montaggio, l'installazione ed eventualmente la manutenzione di questo prodotto. Questa limitazione non vale per eventuali avvertenze per l'utilizzo.

L'installazione dei prodotti Viega deve essere eseguita nel rispetto delle regole della tecnica generalmente riconosciute e delle istruzioni per l'uso fornite da Viega.

1.2 Identificazione delle note

Le avvertenze e le note sono messe in risalto rispetto al restante testo e in particolare sono contrassegnate da appositi simboli.



PERICOLO!

Questo simbolo avverte del possibile rischio di lesioni mortali.



AVVERTIMENTO!

Questo simbolo avverte del possibile rischio di lesioni gravi.



ATTENZIONE!

Questo simbolo avverte del possibile rischio di lesioni.



AVVISO!

Questo simbolo avverte del possibile rischio di danni materiali.



Le note forniscono altri consigli utili.

2 Informazioni sul prodotto

2.1 Norme e regolamenti

Le norme e i regolamenti seguenti si applicano in Germania ed Europa. I riferimenti alle specifiche norme nazionali possono essere trovati sul sito web del proprio paese all'indirizzo viega.it/normative.

Regolamenti relativi al paragrafo: Campi di impiego

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Progettazione, installazione, modifica ed esercizio di impianti a gas	DVGW-TRGI 2008
Progettazione, installazione, modifica ed esercizio di impianti a gas GPL	DVFG-TRF 2012
Impianti a gas in impianti industriali, commerciali e di processo	DVGW-Arbeitsblatt G 5614
Impianti a gas in impianti industriali, commerciali e di processo	DVGW-Arbeitsblatt G 462
Impianti a gas in impianti industriali, commerciali e di processo	DVGW-Arbeitsblatt G 459-1
Impianti a gas in impianti industriali, commerciali e di processo	DVGW Fachinformation Nr. 10

Regolamenti relativi al paragrafo: Fluidi

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Dati fondamentali gas	DVGW-Arbeitsblatt G 260

Regolamenti relativi al paragrafo: Visione d'insieme

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Requisiti per rubinetterie gas	DIN EN 331
Criteri di ermeticità	DIN 3537-1

Regolamenti relativi al paragrafo: Guarnizioni

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Campo di applicazione per la temperatura d'esercizio	DIN EN 331

Regolamenti relativi al paragrafo: Componenti compatibili

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Tipi di tubo approvati	DVGW-Arbeitsblatt G 5614
Tubi di rame approvati	DVGW-Arbeitsblatt GW 392
Tubi di rame approvati	DIN EN 1057
Tubi di acciaio inossidabile approvati	DVGW-Arbeitsblatt GW 541
Tubi di acciaio inossidabile approvati	DIN EN 10088

Regolamenti del paragrafo: Dati tecnici

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Campo di applicazione temperatura d'esercizio	DIN EN 331

Regolamenti relativi al paragrafo: Corrosione

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Protezione anticorrosione	DIN 30672
Protezione anticorrosione per tubazioni all'esterno	DVGW-TRGI 2008, punto 5.2.7.1
Protezione anticorrosione per tubazioni all'interno	DVGW-TRGI 2008, punto 5.2.7.2
Protezione anticorrosione per tubazioni all'esterno	DVFG-TRF 2012, punto 7.2.7.1
Protezione anticorrosione per tubazioni all'interno	DVFG-TRF 2012, punto 7.2.7.2

Regolamenti relativi al paragrafo: Avvertenze per il montaggio

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Impianti a gas	DVGW-TRGI 2008
Impianti alimentati a gas liquido	DVFG-TRF 2012
Impiego di misure protettive attive e passive	DVGW-TRGI 2008, punto 5.3.9

Regolamenti relativi al paragrafo: Prova di tenuta

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Prova di tenuta di impianti a gas	DVGW-TRGI 2008, punto 5.6
Prova di tenuta di impianti alimentati a gas liquido	DVFG-TRF 2012, punto 8

Regolamenti relativi al paragrafo: Manutenzione

Campo di applicazione / avvertenza	Regolamento vigente in Germania
Garanzia e rispetto dell'affidabilità	DVGW-TRGI 2008 appendice 5c

2.2 Impiego previsto



Concordare l'utilizzo del modello per campi d'impiego e fluidi diversi da quelli descritti con il nostro Servizio Tecnico.

2.2.1 Campi di impiego

L'impiego è possibile, tra l'altro, nei seguenti campi:

- Impianti a gas combustibile secondo UNI 7129 – UNI 11528 – UNI 8723
- Impianti a gas liquido (GPL) secondo UNI 7131
- Impianti di aria compressa

Per la progettazione, l'installazione, la modifica e l'esercizio di impianti a gas è necessario rispettare le direttive vigenti, vedi [☞ Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5.](#)

L'impiego è possibile negli impianti a gas descritti di seguito:

- Impianti a gas, vedi ↗ «Regolamenti relativi al paragrafo: Campi di impiego» a pag. 5

Osservare le direttive vigenti, vedi ↗ «Regolamenti relativi al paragrafo: Campi di impiego» a pag. 5.

2.2.2 Fluidi

Il modello è adatto, tra l'altro, per i seguenti fluidi:

- Gas combustibile
- Aria compressa

2.3 Descrizione del prodotto

2.3.1 Visione d'insieme



Le rubinetterie gas Viega soddisfano i requisiti delle direttive vigenti. Le rubinetterie gas sono state controllate e omologate dal DVGW in base ai criteri seguenti, vedi ↗ *Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5:*

- Ermeticità
- Resistenza alle alte temperature (HTB)

Il modello è piombabile ed inoltre chiudibile con un lucchetto comune.

La guaina protettiva gialla della leva di comando indica il fluido gas.

Il modello è disponibile nelle seguenti dimensioni: d 15 / 18 / 22 / 28 / 35 / 42 / 54.

2.3.2 Estremità a pressare con SC-Contur



Fig. 1: Estremità a pressare femmina nell'esempio di un raccordo a pressare

L'estremità a pressare femmina è dotata di una sede sagomata perimetrale in cui è posizionata una guarnizione. Nella pressatura il raccordo viene deformato prima e dopo la sede sagomata e collegato in modo definitivo al tubo. Durante la pressatura la guarnizione non viene deformata.

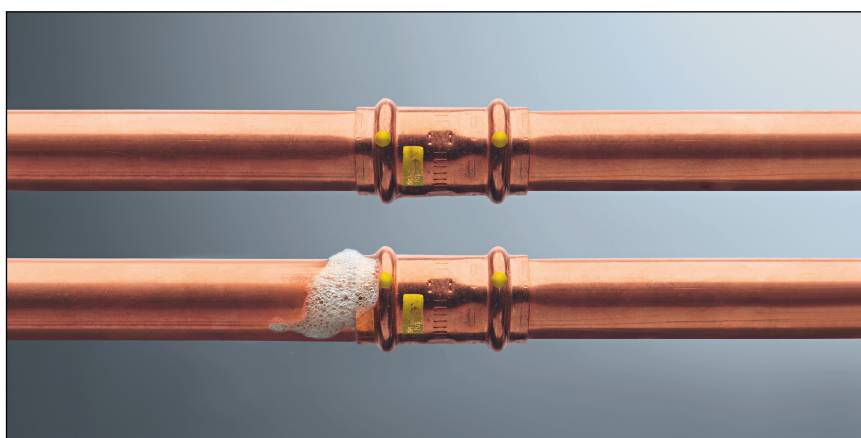


Fig. 2: SC-Contur

SC-Contur

Le estremità a pressare femmina Viega sono dotate del dispositivo SC-Contur. SC-Contur è un dispositivo di sicurezza omologato da DVGW e garantisce che la giunzione non sia ermetica se non pressata. Così giunzioni accidentalmente non pressate vengono subito riconosciute in una prova di tenuta.

Viega garantisce che le giunzioni non pressate vengono riconosciute durante la prova di tenuta:

- nella prova di tenuta a secco nel campo di pressione 22 hPa–0,3 MPa (22 mbar–3,0 bar)

2.3.3 Guarnizioni

Le estremità a pressare femmina sono dotate in fabbrica di guarnizioni di HNBR gialle.

Impiego	Impianto a gas	Impianto alimentato a gas liquido
Temperatura d'esercizio	-20 °C – +70 °C	-20 °C – +70 °C
Pressione d'esercizio	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP 5)	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP 5)
	≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB / GT1) ¹⁾	≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB / GT1) ¹⁾

¹⁾ La pressione d'esercizio con requisito HTB è max. 0,1 MPa (1 bar) (GT1).

Secondo le direttive vigenti il campo di applicazione della temperatura d'esercizio è tra -20 °C e +70 °C, vedi [↪ Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5.](#)

2.3.4 Marcature sui componenti

Le estremità a pressare femmina sono contrassegnate con un punto colorato. Questo indica il dispositivo SC-Contur, da cui fuoriesce il fluido di collaudo in caso di giunzione inavvertitamente non pressata.

Il modello è contrassegnato come segue:

- MOP5 per max. pressione d'esercizio 0,5 MPa (5 bar)
- GT1 per pressione d'esercizio massima con requisito HTB 0,1 MPa (1 bar)
- Dicitura DVGW
- Marcatura HTB
- Punto giallo e rettangolo giallo per gas
- Indicazione di posizione

2.3.5 Componenti compatibili

Il modello è compatibile con i seguenti sistemi:

- Profipress G
- Sanpress Inox G

Le rubinetterie gas Profipress G sono dotate di estremità a pressare femmina.

Le estremità a pressare femmina sono controllate e omologate secondo le direttive vigenti con i seguenti tipi di tubo, vedi [↗ Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5:](#)

- Tubi di rame
- Tubi di acciaio inossidabile (materiale 1.4401)

Per eventuali domande in merito, rivolgersi al Servizio Tecnico Viega.

2.3.6 Dati tecnici

Per l'installazione del modello considerare le seguenti condizioni di esercizio:

Impiego	Impianto a gas	Impianto alimentato a gas liquido
Temperatura d'esercizio	-20 °C – +70 °C	-20 °C – +70 °C
Pressione d'esercizio	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP5)	≤ 0,5 MPa (5 bar) (MOP5)
	≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB/GT1) ¹⁾	≤ 0,1 MPa (1 bar) (HTB/GT1) ¹⁾

¹⁾ Pressione d'esercizio con requisito di resistenza alle alte temperature max. 0,1 MPa (1 bar) (GT1)

Secondo le direttive vigenti il campo di applicazione della temperatura d'esercizio è tra -20 °C e +70 °C, vedi [↗ Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5.](#)

2.4 Informazioni d'utilizzo

2.4.1 Corrosione

Osservare le misure di protezione anticorrosione in base al campo d'impiego.

Per la protezione anticorrosione, osservare le direttive vigenti, vedi [↪ Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5.](#)

Tubazioni e apparecchi posati a vista in locali normalmente non necessitano di protezione anticorrosione esterna.

Fanno eccezione i seguenti casi:

- Si verifica contatto esterno con materiali a base di cloruro.
- I tubi di acciaio inossidabile non devono entrare in contatto con sostanze a base di cloruro o malta.
- Si verifica contatto con sostanze aggressive, come materiali a base di nitriti o ammonio.
- Installazione in ambiente aggressivo

3 Utilizzo

3.1 Informazioni sul montaggio

3.1.1 Avvertenze per il montaggio

Controllare i componenti del sistema

A causa del trasporto e della movimentazione i componenti del sistema possono eventualmente subire danni.

- Controllare tutte le parti.
- Sostituire i componenti danneggiati.
- Non riparare i componenti danneggiati.
- Non installare componenti sporchi.

Condizioni di montaggio

Durante il montaggio considerare quanto segue:

- Non coprire o verniciare il modello.
- Non installare il modello in zone di calore (p. es. con gas di scarico caldi o forte radiazione termica).
- Usare l'utensile adatto.

Le eccezioni, i criteri di scelta e la disposizione dei componenti sono descritti nelle direttive vigenti, vedi ↪ *Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5.*



AVVISO!

Adottare misure attive ed eventualmente passive per proteggere un impianto a gas da interventi da parte di persone non autorizzate.

L'adozione di misure di protezione attive e passive viene regolata nelle direttive vigenti, vedi ↪ *Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5.*

3.1.2 Utensili necessari

Per la realizzazione di una giunzione a pressare sono necessari i seguenti utensili:

- Tagliatubi o sega in metallo a denti fini
- Sbavatore e pennarello per marcatura
- Pressatrice con forza di serraggio costante
- Ganascia o corona con relativa ganascia di trazione, adatta al diametro del tubo e con rispettivo profilo



Fig. 3: Ganasce

Pressatrici Viega raccomandate:

- Pressgun 5
- Pressgun Picco
- Pressgun 4E / 4B
- Picco
- Tipo PT3-AH
- Tipo PT3-H / EH
- Tipo 2 (PT2)

3.2 Montaggio

3.2.1 Tagliare a misura i tubi

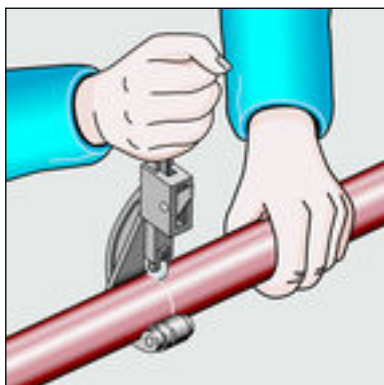


AVVISO! **Raccordi a pressare non ermetici a causa di tubi troppo corti!**

Se due raccordi a pressare devono essere posati su un tubo senza distanza l'uno dall'altro, il tubo non deve essere troppo corto. Se, nell'esecuzione dell'operazione di pressatura, il tubo non viene inserito nel raccordo a pressare fino alla profondità di innesto prevista, la tenuta del raccordo può essere pregiudicata.

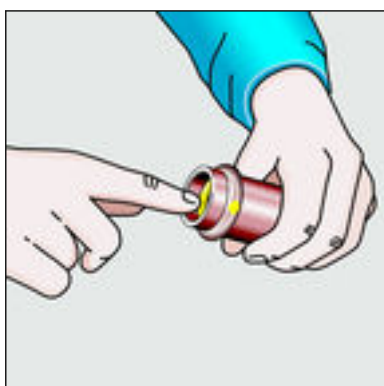
Perciò, la lunghezza del tubo deve corrispondere esattamente alla profondità di innesto totale dei due raccordi a pressare.

Per informazioni sugli utensili vedi anche ↪ *Capitolo 3.1.2 «Utensili necessari» a pag. 13.*



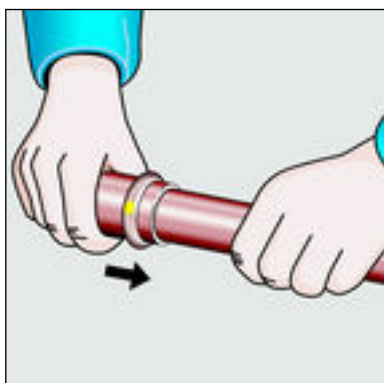
- Tagliare correttamente il tubo con tagliatubi o sega in metallo a denti fini.
- Evitare rigature sulla superficie del tubo.

3.2.2 Pressare la giunzione

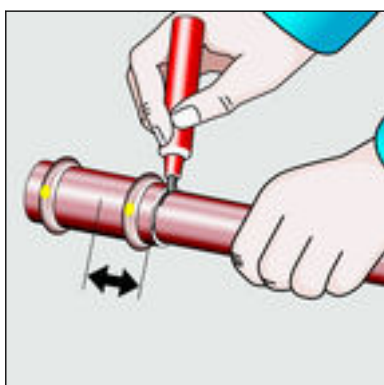


Prerequisiti:

- L'estremità del tubo non è piegata o danneggiata.
- Il tubo è sbavato.
- Nel raccordo a pressare si trova la guarnizione corretta.
HNBR = giallo
- La guarnizione non è danneggiata.
- La guarnizione si trova completamente nella sede sagomata.

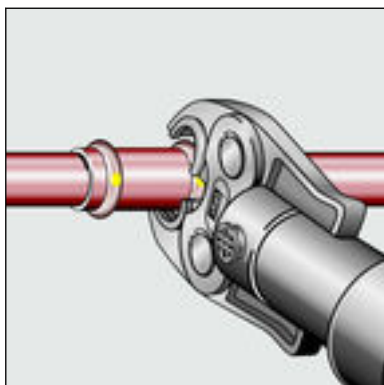


- Spingere il raccordo a pressare sul tubo fino alla battuta.

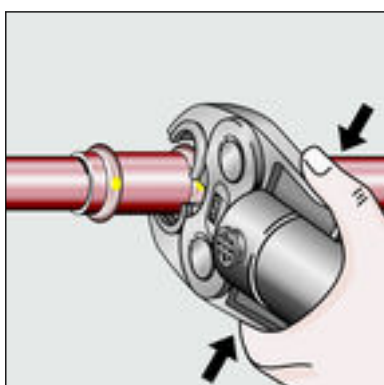


- Contrassegnare la profondità di innesto.
- Inserire la ganascia nella pressatrice e spingere il perno di fissaggio fino allo scatto.

INFORMAZIONE! Osservare le istruzioni dell'utensile di pressatura.



- Aprire la ganaschia e posizionarla perpendicolarmente sul raccordo.
- Controllare la profondità di innesto in base alla marcatura.
- Verificare che la ganaschia sia posata al centro sulla sede sagomata del raccordo a pressare.



- Eseguire l'operazione di pressatura.
- Aprire e rimuovere la ganaschia.
 - La giunzione è pressata.

3.2.3 Prova di tenuta

Prima della messa in servizio, l'installatore deve eseguire una prova di tenuta.

Eseguire questa prova sull'impianto ultimato, ma non coperto.

Osservare le direttive vigenti, vedi [☞ Capitolo 2.1 «Norme e regolamenti» a pag. 5.](#)

L'esito della prova deve essere documentato.

3.3 Manutenzione

Eseguire prove di tenuta periodiche, vedi [☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: Manutenzione» a pag. 7.](#)

La verifica della tenuta degli impianti a gas in esercizio, con lo scopo di verificare anche l'eventuale presenza di microperdite, è prevista nei seguenti casi, indipendentemente dalla tipologia di giunzione adottata:

- Odore di gas persistente.
- Sostituzione di apparecchi.
- Sostituzione del tipo di gas distribuito.
- Rimessa in servizio di impianti a gas inattivi da oltre 12 mesi.
- Esito incerto delle prove di tenuta, vedi [☞ «Regolamenti relativi al paragrafo: Manutenzione» a pag. 7.](#)
- Almeno ogni 10 anni, ove non diversamente disposto.

Per informazioni dettagliate in proposito consultare le direttive vigenti, vedi ↗ «Regolamenti relativi al paragrafo: Manutenzione» a pag. 7.

3.4 Smaltimento

Separare il prodotto e l'imballaggio nei rispettivi gruppi di materiali (ad es. carta, metalli, materiali plastici o metalli non ferrosi) e smaltire conformemente alla legislazione nazionale vigente.



Viega Italia S.r.l.

info@viega.it

viega.it

IT • 2022-08 • VPN140289

